



(3,000円)

実用新案登録願(3)後記号な1

昭和52年1月29日

特許庁長官 片山石郎 殿

## 1. 考案の名称

スピードメーター板

## 2. 考案者

住所 京都府京都市右京区嵯峨野清水町29-21

氏名 深見真也

## 3. 実用新案登録出願人

住所 東京都新宿区市谷加賀町1-12

名称 (289) 大日本印刷株式会社

代表者 北島織衛

## 4. 代理人

住所 〒162 東京都新宿区市谷加賀町1-12

大日本印刷株式会社内 Tel. 266-2570

氏名 (7258) 弁理士 小西淳美

## 5. 添附書類の目録

- |                           |    |         |    |
|---------------------------|----|---------|----|
| (1) 明細書                   | 1通 | (2) 図面  | 1通 |
| (3) 願書副本                  | 1通 | (4) 委任状 | 1通 |
| <del>(5) 出願審査請求書 1通</del> |    |         |    |

52 009579

53-105776

## 明 細 書

### 1 考案の名称

スピードメーター板

### 2 実用新案登録請求の範囲

スピードメーター板の図柄、文字等の印刷層が設けられ、且つ開口が打抜かれた合成紙とそれと一体に射出成形された前記合成紙の開口の位置に対応する位置に開口を有する基板とよりなるスピードメーター板。

### 3 考案の詳細な説明

本考案はスピードメーター板に関する。

スピードメーター板は金属製のものが多かったが、最近裏から光をあてて見る合成樹脂製窓付きスピードメーター板がふえる傾向にある。この合成樹脂製スピードメーター板は合成樹脂板の表面に直接にシルクスクリーン印刷することにより図柄、文字等の印刷を施しているが、合成樹脂板である為、1個、1個印刷する必要があり、又1色刷つては長い時間をかけて乾燥しなければならず生産性が悪かった。

そこで本考案の目的は生産性に優れた製造容易なスピードメーター板を提供することにある。即ち、本考案はスピードメーター板の図柄、文字等の印刷層が設けられ、且つ開口が打抜かれた合成紙とそれと一体に射出成形された前記合成紙の開口の位置に対応する位置に開口を有する基板とよりなるスピードメーター板である。以下、本考案につき図面を参照しながら説明する。

単ノ図は本考案に係るスピードメーター板を示している。表面にスピードメーター板の図柄、文字等の印刷層<sup>2</sup>が設けられ、且つ開口<sup>3</sup>が打抜かれた合成紙<sup>1</sup>とそれと一体に射出成形された前記合成紙の開口の位置に対応する位置に開口を有する基板<sup>4</sup>とにより本考案に係るスピードメーター板が構成されている。

図柄、文字等の印刷は印刷適性を備えた合成紙へ施こされるので樹脂板に直接に印刷する場合よりも印刷加工を容易に行なうことが出来、一度に多色刷りして効率良く印刷加工することが可能であり又、一度に数個印刷することが可能

である。従つて、従来の合成樹脂製スピードメーター板よりも簡単に多量に製造することが出来る。

次に上記の本考案に係るスピードメーター板の製造方法について説明する。

第2図示のように、合成紙1の表面にオフセット印刷法、シルクスクリーン印刷法、或いはグラビア印刷法によりスピードメーター板の図柄、文字等の印刷層2を設け穴、窓等の開口3を打抜く。

次いでこの合成紙1を第3図示のような開口3に相当する部分に凸部4を有する成型金型5にはめ込んでから射出成型することにより本考案に係るスピードメーター板が得られる。

又、合成紙の開口3を成型金型5にはめこむので、ずれがない為正確な位置に文字、図柄のある精度のよいスピードメーター板が得られる。次に本考案に係るスピードメーター板の実施例につき説明する。

実施例1

厚さ170μのポリスチロール系合成紙上に変

性フェノール系樹脂インキを用いて、オフセット印刷法により、数個のスピードメーター板の図柄、文字等の印刷層を設け、次いで穴、窓等の開口を打抜いた。そして、このポリスチロール系合成紙を成型金型にはりつけ、メタクリル樹脂を金型内に射出圧入して本考案に係るスピードメーター板を得た。

#### 実施例 2

厚さ 170μ のポリスチロール系合成紙上にアクリル系樹脂系インキを用いてシルクスクリーン印刷法により数個のスピードメーター板の図柄、文字等の印刷層を設け、次いで穴、窓等の開口を打抜いた。そしてこのポリスチロール系合成紙を成型金型にはりつけ、メタクリル樹脂を金型内に射出圧入して本考案に係るスピードメーター板を得た。

以上、詳記した如く本考案に係るスピードメーター板は従来の合成樹脂製スピードメーター板よりも簡単に製造することが出来るものである。

#### “ 図面の簡単な説明

第 1 図は本考案に係るスピードメーター板の斜

視図、第 2 図 (イ)、(ロ) は印刷を施し、開口を穿設した合成紙を示し、(イ) は断面図、(ロ) は斜視図、第 3 図は成型金型の斜視図である。

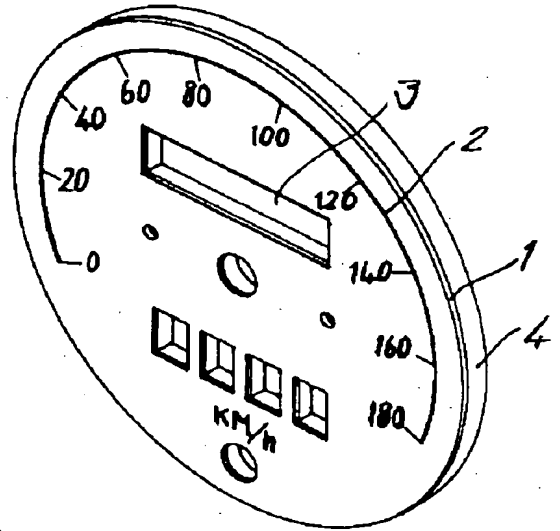
図の主要な部分を表わす符号の説明

- 1 ..... 合成紙
- 2 ..... 印刷層
- 3 ..... 開口
- 4 ..... 基板

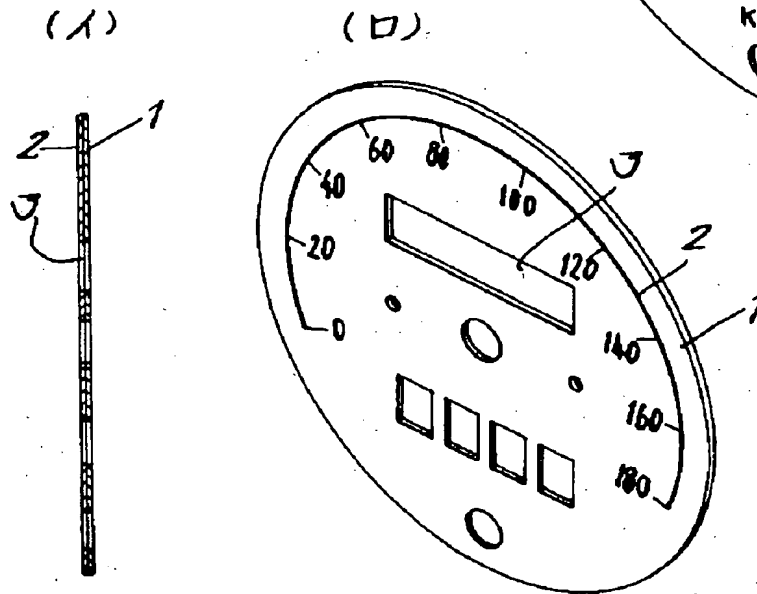
実用新案登録出願人 大日本印刷株式会社

代理人 井理士 小 西 淳 美

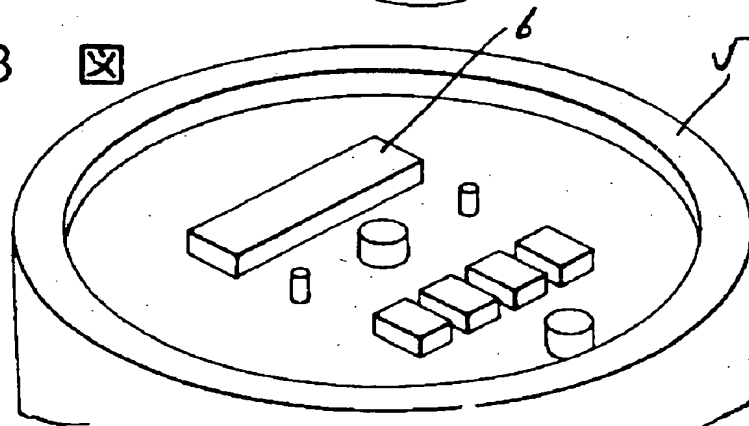
第 1 図



第 2 図



第 3 図



実用新案登録出願人

大日本印刷株式会社

105776

代理人 井理士

小 西 淳 美